

REIVINDICACIONES

1.- A procedure for fabricating concrete tiles having special configurations, CHARACTERIZED in that an adhesive (2.1) is deposited onto the tile (3), which is advancing while the hopper (5) is feed on its upper part with concrete (6); with the compactor (5.1) in a raised position; the hopper (5) is lowered and a vibratory movement is applied, together with vertically lowering the compactor (5.1), thus ejecting the concrete (6) charging it onto the tile (3) and compacting it, whilst the hopper keeps on vibrating until the full ejection of the concrete (6) on the lowest position; then the vibrator mechanism is arrested, and when the hopper raises, the vibrator acts again, thus facilitating the extraction from the mould and the conformation of the piece; the so configured piece advances towards a blowing device (7) that cleans off the upper surface (3.1) of the tile (3) which is conveyed by a conveyor belt (1) to a storage for finished tiles; the hopper returns back to its upper position for being filled up again with concrete, thus repeating the cycle.

REVINDICACIONES

1. Procedimiento de fabricación de tejas de hormigón de configuraciones especiales, CARACTERIZADO porque se deposita ^{se} el adhesivo (2.1) sobre la teja (3), se avanza ^{se} ~~está~~ mientras se alimenta la tolva (5) en posición superior con hormigón (6) con ^{se} el compactador (5.1) elevado, se baja la tolva (5) y se le imprime un movimiento de vibración y, también, se baja el compactador (5.1), que sigue desplazándose vertical, ^{se} hasta expulsar el hormigón (6) presionando sobre la teja (3), compactándolo, mientras sigue vibrando la tolva (5) hasta la completa salida del hormigón (6), en la posición mas baja, ^{se} instante en el que se detiene el mecanismo vibrador y, cuando la tolva (5) se eleva, vuelve a actuar el vibrador, facilitando el desmolde y la conformación de la pieza, avanzando luego la pieza especial así configurada hasta un dispositivo soplador (7) que limpia de residuos de hormigón (6) la superficie restante de la cara superior (3.1) de la teja (3), llevándola ^{se} a cinta (1) a un almacén de piezas terminadas, retornando en tanto la tolva (5) a su punto superior de llenado de hormigón (6), para repetir el ciclo.

2. Procedimiento de fabricación de tejas de hormigón de configuraciones especiales de acuerdo con la reivindicación 1, CARACTERIZADO porque el dispositivo soplador (7) está provisto de una campana (7.1) dimensionalmente adecuada.

3. Máquina de fabricación de tejas de hormigón de configuraciones especiales, CARACTERIZADA porque comprende ^{una} una bancada en la que se

encuentra el utillaje de sujeción de la teja convencional de hormigón u otra pieza equivalente, en correspondencia con la cinta transportadora (1) sobre la que se dispone una línea aplicadora (2) de adhesivo (2.1) a las tejas (3), justo sobre la parte de la superficie (3.1) a cubrir con la pieza especial (4), utilizando una tolva (5) vibradora desplazable vertical, que almacena el hormigón (6) y que cuenta con la colaboración de un compactador (5.1) también desplazable vertical y con su cara inferior (5.2) en cualquier configuración, que conforma por presión sobre el hormigón (6), la cara superior (4.1) de la pieza especial (4), pegada con el adhesivo (2.1) sobre la teja (3) convencional, convirtiéndola en una pieza significativa.

4. Máquina de fabricación de tejas de hormigón de configuraciones especiales de acuerdo con la reivindicación 3, CARACTERIZADO porque incorpora un dispositivo soplador (7), provisto de una campana (7.1) dimensionalmente adecuada.

5. Máquina de fabricación de tejas de hormigón de configuraciones especiales de acuerdo con la reivindicación 3, CARACTERIZADO porque la tolva (5) enfrenta una de sus caras mayores oblicua a la otra cara lateral, vertical, de guiado del compactador (5.1).

Best Available Copy